

(10) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許公開番号

特開平8-162069

(43) 公開日 平成8年(1996)5月21日

(51) Int. Cl. ⁵	識別記号	庁内整理番号	P I	技術表示箇所
H 0 1 J	61/42	N		
	61/30	T		
	61/46			

審査請求 未請求 請求項の数 2 F D (全 4 頁)

(21) 出願番号 特願平8-330938

(22) 出願日 平成8年(1994)12月9日

(71) 出願人 000002303

スタンレー電気株式会社

東京都目黒区中目黒2丁目9番13号

(72) 発明者 呉 慶典

神奈川県横浜市港北区新羽町1178-2

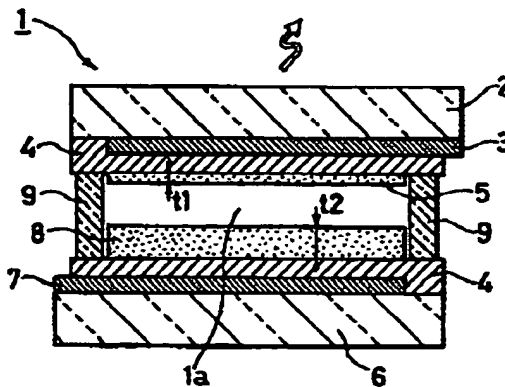
(74) 代理人 弁理士 秋元 輝雄

(54) 【発明の名称】 平面型蛍光ランプ

(57) 【要約】

【目的】 従来のこの種一面の側のみから光が出力される平面型蛍光ランプに対しては、夫々の蛍光体層に対する適正な膜厚が検討されることがなく、従って、この使用形態に対しての最高の発光効率と成っていないと言う問題点を生じている。

【構成】 本発明により、発光面側の蛍光体層5は膜厚を5~10 μ mとされ、反射面側の蛍光体層8は膜厚を25~40 μ mとされている平面型蛍光ランプ1としたことで、一方の蛍光体層5の側のみから直接の光の出力が行われ、他の一方の蛍光体層8の側からは一方の蛍光体層5を透過して光の出力が行われるこの種の平面型蛍光ランプ1に対して、夫々の蛍光体層5、8に発光効率を向上させるための最適条件を与えるものとなり、これにより発光効率の向上を可能として課題を解決するものである。



Best Available Copy

【特許請求の範囲】

【請求項1】 対峙する二枚のガラス基板の夫々の相対側の面に電極、誘電体層、蛍光体層が形成されて成る平面型蛍光ランプであり、且つ、一方の側の電極および誘電体層が透光性とされ、他の一方の電極が反射性とされて、前記一方の側の面が発光面、他の一方の側の面が反射面とされる平面型蛍光ランプにおいて、前記発光面側の前記蛍光体層は膜厚を5〜10 μ mとされ、前記反射面側の前記蛍光体層は膜厚を25〜40 μ mとされていることを特徴とする平面型蛍光ランプ。

【請求項2】 前記蛍光体層はスクリーン印刷で形成され、印刷時の膜厚、蛍光体粉末に対するバインダの混合比が調整されて所定の膜厚とされていることを特徴とする請求項1記載の平面型蛍光ランプ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は蛍光ランプに関するものであり、詳細には例えば携帯用テレビジョン受像機の表示画面として使用される液晶表示装置のバックライト用として適するように発光面が矩形状の平面とされた平面型蛍光ランプに係るものである。

【0002】

【従来の技術】従来のこの種の平面型蛍光ランプ90の構成を示すものが図4であり、この平面型蛍光ランプ90が例えば上記した液晶表示装置のバックライト用として用いられる時には何れか一方が発光面ガラス基板91、他方が反射面ガラス基板92として形成されるものとなる。

【0003】前記発光面ガラス基板91の反射面ガラス基板92との相対面には、ITOなど透明導電性部材とすることで透光性を持たせた透明電極93と、酸化ケイ素などによる透明誘電体層94とが成膜され、更にその上面に蛍光体層95が15 μ m近傍の膜厚としてディップ法などにより成膜されている。一方、反射面ガラス基板92の相対面には、アルミ蒸着膜などにより反射電極96が成膜され、この反射電極96の面上には上記と同様に透明誘電体層94と蛍光体層95とが成膜されている。

【0004】上記のように形成された発光面ガラス基板91と反射面ガラス基板92とは、周縁部をフリットガラスなどのシール材97で封止されて放電室90aが形成され、前記放電室90a内には希ガス、水銀などが封入されて平面型蛍光ランプ90として完成されるものである。

【0005】上記の構成としたことで、平面型蛍光ランプ90を点灯するときには、発光面ガラス基板91側の蛍光体層95からの発光は透明誘電体層94と透明電極93とを透過して外部に放射されるものとなり、反射面ガラス基板92側の蛍光体層95からの発光は一部は発光面ガラス基板91側の蛍光体層95に直接に達し、一

部は反射電極96で反射した後に発光面ガラス基板91側の蛍光体層95に達するものとなり、これにより外部への放射光が増強される。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】この種の平面型蛍光ランプ90においては、電池など小容量の電源で点灯される場合が多く、それ故に少しでも消費電力を低減させ使用可能時間を延長させるために一層の発光効率の向上が要求されるものとなっている。しかしながら、現状の構成ではより以上の発光効率の向上は困難で、市場の要望に応じられないと言う問題点を生じ、この点の解決が課題とされるものとなっていた。

【0007】

【課題を解決するための手段】本発明は前記した従来の課題を解決するための具体的な手段として、対峙する二枚のガラス基板の夫々の相対側の面に電極、誘電体層、蛍光体層が形成されて成る平面型蛍光ランプであり、且つ、一方の側の電極および誘電体層が透光性とされ、他の一方の電極が反射性とされて、前記一方の側の面が発光面、他の一方の側の面が反射面とされる平面型蛍光ランプにおいて、前記発光面側の前記蛍光体層は膜厚を5〜10 μ mとされ、前記反射面側の前記蛍光体層は膜厚を25〜40 μ mとされていることを特徴とする平面型蛍光ランプを提供することで、より一層の発光効率の向上を可能とし課題を解決するものである。

【0008】

【実施例】つぎに、本発明を図に示す一実施例に基づいて詳細に説明する。図1に符号1で示すものは本発明に係る平面型蛍光ランプであり、この平面型蛍光ランプ1は発光面と反射面とが定められているものであり、一方の発光側ガラス基板2側の相対面にはITOなどによる透明電極層3が成膜され、該透明電極層3を覆い透明誘電体層4が成膜され、更に発光側蛍光体層5が成膜されている。

【0009】また、他方の反射側ガラス基板6の相対面にはアルミ蒸着などにより反射電極層7が成膜され、この反射電極層7を覆っては前記発光側ガラス基板2のものと同様の透明誘電体層3が成膜され、更に上面には反射側蛍光体層8が成膜されている。尚、図中に符号9で示すものは発光側ガラス基板2と反射側ガラス基板6とで放電室1aを形成させるためのフリットガラスによるシール材である。

【0010】ここで、この発明を成すための発明者による検討の結果を示すものが図2であり、前記発光側蛍光体層5は背面側から励起され発光を行うものであり、加えて反射側蛍光体層8からの光を透過させるものである。この図2においては透過率TBと透過率TTとが膜厚tに関して測定されている。また、前記反射側蛍光体層8は前面側から励起が行われるものである。反射率TRの測定が行われ、夫々の結果が表示されてい

る。

【0011】上記の測定結果によれば、前記発光側蛍光体層5の透過輝度TBは膜厚tが厚くなる程に輝度は低下する傾向にあり、同時に透過率TTも膜厚t1が厚くなる程に低下する。従って、発光側蛍光体層5においては可能な限りに膜厚t1を薄く形成することが平面型蛍光ランプ1の輝度向上の手段として有効となることが推定できるものとなる。

【0012】これに対して、反射側蛍光体層8の反射輝度TRは膜厚t2が厚くなるほどに向上する傾向にある。但し、膜厚t2が35〜40 μ mで輝度は飽和し、それ以上に膜厚t2を増しても、より一層の輝度の向上は認められないことが明らかとなった。従って、前記反射側蛍光体層8は上記した膜厚t2の範囲、即ち、40 μ m迄の範囲で膜厚t2を厚くすることが輝度向上の手段として有効となることが推定できるものとなる。

【0013】図3は、上記の検討結果に基づき試作した平面型蛍光ランプ1の輝度特性を示したもので、試作にあたっては発光側蛍光体層5の膜厚t1と、反射側蛍光体層8の膜厚t2とに、夫々8 μ m、18 μ m、25 μ mおよび35 μ mのものを用意し、これらを相互に組合

わせて平面型蛍光ランプ1を作成し、点灯させて輝度測定を行った。

【0014】図中の曲線F8は発光側蛍光体層5を8 μ mに固定し反射側蛍光体層8の膜厚を変化させたときに得られる輝度特性であり、以下同様に曲線F18は発光側蛍光体層5が18 μ m時、曲線F25は発光側蛍光体層5が25 μ m時、曲線F35は発光側蛍光体層5が35 μ m時の輝度特性を夫々に示すものである。

【0015】尚、上記夫々の曲線の比較に当たっては、従来この種の蛍光ランプにおいて蛍光体層の膜厚の標準値として一般的に実施されている18 μ mの膜厚を発光側蛍光体層5、反射側蛍光体層8の両者に成膜したときの輝度の値を100として基準値Pで示しており、この基準値Pが即ち従来のこの種の平面型蛍光ランプの明るさである。

【0016】この試作によっても、発光側蛍光体層5を可能な限りに薄く形成し、反射側蛍光体層8を40 μ m迄の範囲で厚く形成することが輝度向上に有効であることが確認され、具体的には発光側蛍光体層5を8 μ mとして形成し、反射側蛍光体層8を35 μ mとして形成したときには略1.3倍の輝度向上が図れる(曲線F8参照)ものであることが明らかとなった。

【0017】ここで、両蛍光体層5、8に所望の膜厚t1、t2を得る手段について説明する。従来のディップ法によれば得られる膜厚は15〜18 μ mに限定され所望の膜厚を得ることはできない。そこで本発明では上記のディップ法に換えて双方の蛍光体層5、8の形成にスクリーン印刷法を採用し、膜厚の調整を可能とするものである。

【0018】このとき先ず、三波長(R、G、B)蛍光体の粉末にはアクリルエステルポリマ系のバインダ、芳香族あるいはエステル系の溶剤を混和してペースト状のインクとし、スクリーン印刷に備える。その後、スクリーン印刷によりガラス基板2、6上に印刷し、乾燥、焼成を行うことで溶剤およびバインダは完全に気化、分解して蛍光体層5、8が得られるものとなる。

【0019】従って、スクリーン印刷を行うときのシルクスクリーンの膜厚を適宜なものとしておくことで蛍光体層5、8の基本的な膜厚は決定されるものとなり、更には、前記した三波長蛍光体の粉末とバインダおよび溶剤との混合比を適宜に調整することで膜厚の微調整が行え、これらの手段により所望の膜厚の蛍光体層5、8が得られるものとなる。

【0020】

【発明の効果】以上に説明したように本発明により、発光面側の蛍光体層は膜厚を5〜10 μ mとされ、反射面側の蛍光体層は膜厚を25〜40 μ mとされている平面型蛍光ランプとしたことで、一方の蛍光体層の側のみから直接の光の出力が行われ、他の一方の蛍光体層の側からは一方の蛍光体層を透過して光の出力が行われるこの種の平面型蛍光ランプに対して、夫々の蛍光体層に発光効率を向上させるための最適条件を与えるものとなり、これにより発光効率の向上を可能として、この種の平面型蛍光ランプの性能向上に極めて優れた効果を奏するものである。

【0021】また、従来はディップ法で蛍光体層が形成され、この蛍光体層の膜厚に所望の値を得ることが不可能であったのに対し、本発明によりスクリーン印刷で形成し、印刷時の膜厚、蛍光体粉末に対するバインダの混合比を調整することで所望の膜厚が自在に得られるものとして、実施を容易とする優れた効果も奏するものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明に係る平面型蛍光ランプの一実施例を示す断面図である。

【図2】 蛍光体層の特性を示すグラフである。

【図3】 発光面側と反射面側との蛍光体層の膜厚と光出力との関係を示すグラフである。

【図4】 従来例を示す断面図である。

【符号の説明】

1……平面型蛍光ランプ

1a……放電室

2……発光側ガラス基板

3……透明電極層

4……透明誘電体層

5……発光側蛍光体層

6……反射側ガラス基板

7……反射電極層

8……反射側蛍光体層

5

6

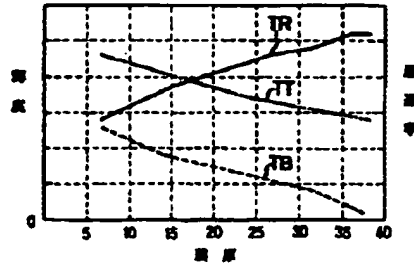
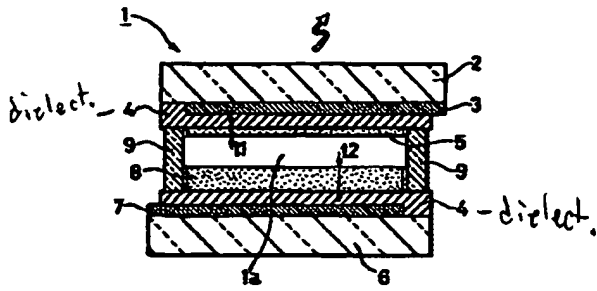
9.....シール材

t1.....発光側蛍光体層の膜厚

t2.....反射側蛍光体層の膜厚

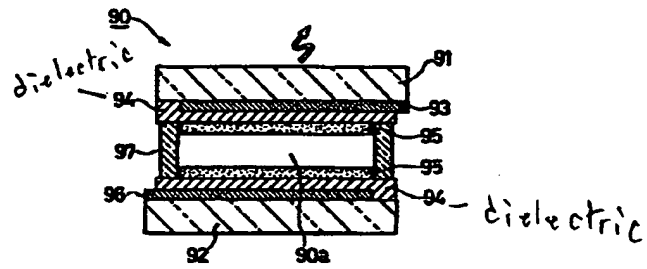
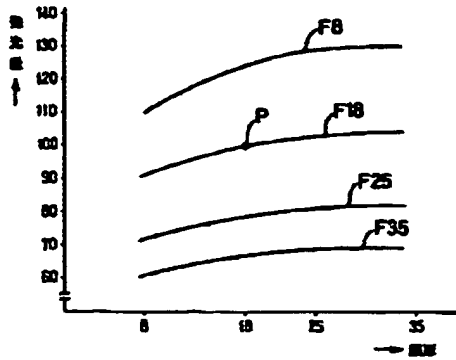
【図1】

【図2】



【図3】

【図4】



**This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

**Defective images within this document are accurate representations of
the original documents submitted by the applicant.**

Defects in the images may include (but are not limited to):

- **BLACK BORDERS**
- **TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- **FADED TEXT**
- **ILLEGIBLE TEXT**
- **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- **COLORED PHOTOS**
- **BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS**
- **GRAY SCALE DOCUMENTS**

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**